JUKI

AMS-224EN Series
入力機能付き電子サイクルマシン

JUKI ECO PRODUCTS

450
AMS-224EN-4530
450mm(X)×300mm(Y)

600
AMS-224EN-6030
600mm(X)×300mm(Y)

IP-420 搭載

●AMS-224EN-HS6030

AMS-224EN Series

ワイドなエリアもスピーディ！ サイクルタイムを大幅短縮

このエリアで最速の 2,500sti/min を実現‼
高い生産性で、多様な素材や縫いに対応します‼

●AMS-224EN-HS6030

AMS-224EN-4530/IP420 (横450mm×縦300mm)
AMS-224EN-6030/IP420 (横600mm×縦300mm)

ワイドなエリアでも高い縫い品質と生産性、操作性を実現したサイクルマシン

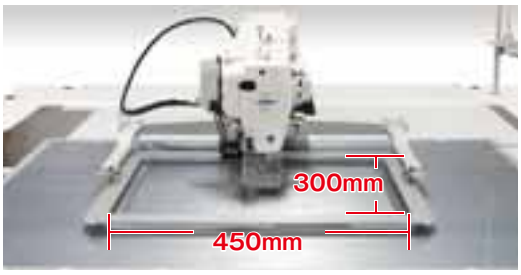
縫い始め、縫い終りの瞬間加速、瞬間減速、糸切り速度の高速化による生産性の高さと、JUKI独自のアクティブテンションとプログラム中押えで素材に柔軟に対応し高い縫い品質を実現しました。
スムーズなセット性と大型カラー液晶タッチパネルによる使い易さで好評を頂いておりますAMS-ENシリーズに、

AMS-224EN-4530(横450mmx縦300mm)
AMS-224EN-6030(横600mmx縦300mm)

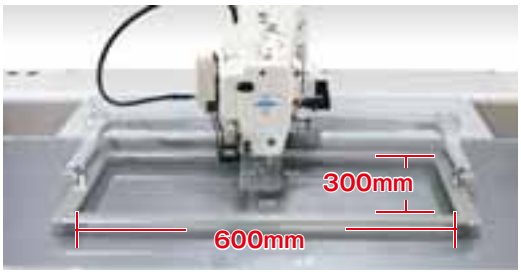
の2機種が追加されました。X-Y駆動はエンコーダー制御方式により、より高い精度の縫製と高い生産性を実現します。

4530/6030縫製エリア

サイズの異なる2種類の縫製エリアをご用意。



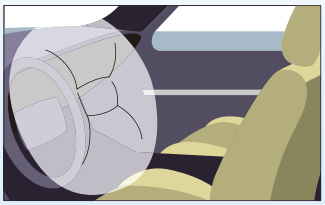
AMS-224EN
-HS4530

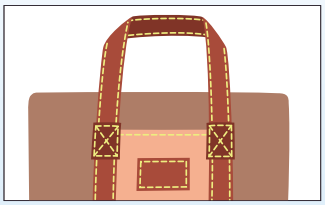


AMS-224EN
-HS6030

主な用途

鞄･袋物の把手付け、ベルト付け、小物パーツの多数個取り、靴･スポーツシューズのパーツ付け(左右1足分)やエアーバックなどの縫製に、広いエリアが活用でき、様々な用途に対応します。

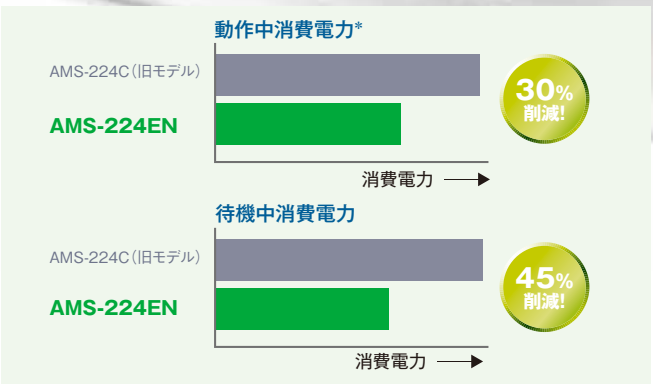




消費電力を大幅削減

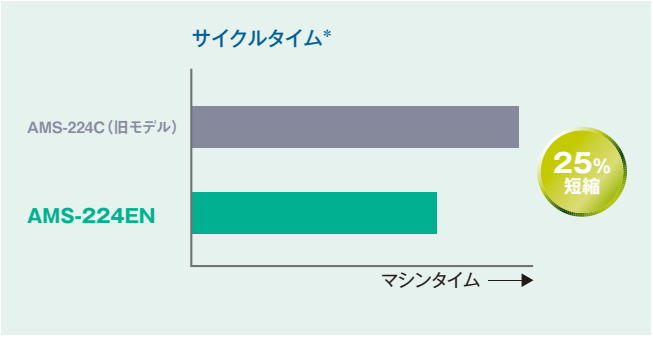
電力削減

AMS-224ENは経済性に優れた省電力設計です。
ミシンの頭部駆動にはエネルギー伝達に優れた小型ACサーボによるダイレクトドライブ方式を、素材を送る押えのX-Y駆動には、重さ・縫い目長さに合わせて最小の電力でパルスモーターを駆動するエンコーダー制御方式が採用されており、動作中の平均消費電力はエンコーダー制御方式でない当社従来機（AMS-224C）と比較して30%、待機中の消費電力は45%削減しております。



高い生産性

●このエリアで最速の2,500sti/minを実現しました。縫製開始2針目で、最高縫い速度に到達。縫い終り直前まで維持し瞬時に減速します。
●糸切りはJUKI独自のパルスモーター制御の糸切り機構を採用し、高速でしかも確実な糸切りを可能としており、トータルサイクルタイムを大幅に短縮します。
●上軸ダイレクトドライブ方式の採用により、優れた応答性を発揮します。



＊グラフは、縫い目長さ3.5mm、約1,000針の靴アッパー飾り縫い、右足左足連続縫製による比較。

JUKI ECO PRODUCTS

JUKI ECO PRODUCTS認定基準をクリアした環境に配慮した商品です。

JUKI ECO PRODUCTS

●RoHS指令*などの有害化学物質規制よりも更に厳しい「JUKIグループグリーン調達ガイドライン」*をクリアしています。

JUKI ECO PRODUCTSの詳細につきましてはhttp://www.juki.co.jp/eco/index.htmlを参照下さい。

*RoHSとは、欧州（EU加盟国）で電気・電子機器を対象に、有害物質（鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、など）の使用を制限した指令。
JUKIグリーン調達ガイドラインは、それらに加え、自主的に環境負荷物質の排除を定めた基準です。

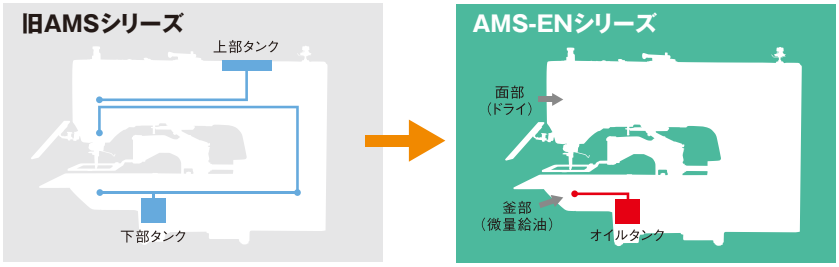
美しい縫いを実現する為の様々な機能を搭載。
飛躍的に縫い品質を向上させることができます。

縫い品質

X-Y駆動パルスモーターのエンコーダー制御により、縫製中の送りの位置の認識ができますので、送りの精度が大幅に向上。高速縫製時や重い素材縫製時の模様くずれが大幅に減少します。

セミドライヘッド

面部（針棒部・天秤部）はグリス潤滑、釜部はオイルタンクからの微量給油と、すでに多くの機種で採用しているJUKIの先進的なドライ化技術により、縫製品を油汚れから守ります。



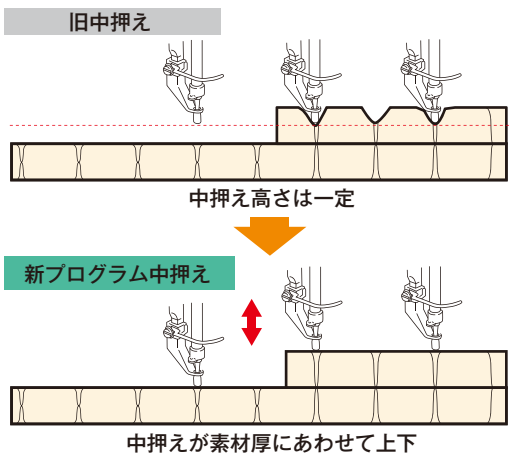
給油・環流図　　給油図

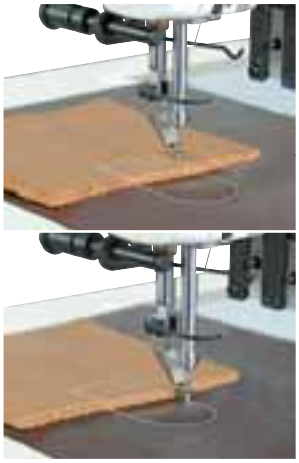
アクティブテンション

上糸調子には、ご好評いただいているアクティブテンションを採用しました。縫製途中でのテンションがピンポイントで変更可能となり、布の厚みに連動させた上糸張力の設定や、縫い方向により変化する糸調子の補正は、容易にパネルから一針毎の入力が可能です。幅広い縫製条件にも上糸調子の再現性がありますので、工程切替え時の段取り時間も削減できます。

プログラム式中押え

中押え下死点高さを素材厚に合わせて設定する事で、目飛びや糸切れといったトラブルを防止すると共に、中押えによる縫製品へのキズを防止します。パネルで縫製途中でも簡単に設定できます。アクティブテンションとプログラム式中押えによる優れた組み合わせで、段部の縫製でも、均一で目飛びのない美しい縫い目を実現します。





人に優しい設計で、随所に使い易さを追求。
USB 対応の大型液晶タッチパネルで作業性も大幅にアップします。

作 業 性

手元プーリー

頭部アーム部に設置した手元プーリーで、針棒や中押え高さ調整、入力時の針落ち合わせが容易に行えます。

IP-420　入力機能付き操作パネル

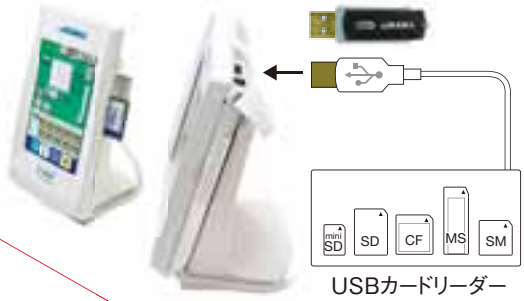
使い易さを追求した大型カラー液晶タッチパネル採用で編集作業の効率が格段にアップ

IP-420は、使い勝手に定評のあるタッチパネル･ワイド画面を採用した新型の入力機能付き操作パネルです。針元を目視で確認しながら入力･編集作業が可能です。
カラー液晶部には、縫い形状･上糸張力･拡大縮小率･速度･針数などの縫製データが一目でわかるように表示されています。表示言語は標準で14カ国語に対応しています。

◎キーロックカスタマイズ機能
キーロック状態を自由に設定することができ、オペレーターにさわらせたくない項目を消すことも可能。
◎簡易操作モード
設定項目、画面遷移を限定することで、より使い易くなり、オペレーターの負担が軽減します。

ミシン本体の記憶能力を大幅に強化。
USB対応で様々なメディアに対応します。

IP-420で作成した縫製データはミシン本体に記憶ができます。記憶容量は最大500,000針･999パターン（1パターンあたり最大50,000針）まで可能です。
また、CFカードに加え、USBコネクタを標準装備し、USBメモリ及びカードリーダーなどの使用により、各種メディア（FD、SM、CF、SDカードなど）へデータの入出力が可能となりました。メディア毎の最大記憶針数は50,000,000針です。



USBカードリーダー

外押え

外押え上昇量は最大30mmと厚物素材のセットが容易です。

2連PKペダル（メカニカルバルブペダル付き）

メカニカルバルブは、ペダルの踏み込みにあわせて押えが上下しますので、パーツの位置決めが容易に行えます。

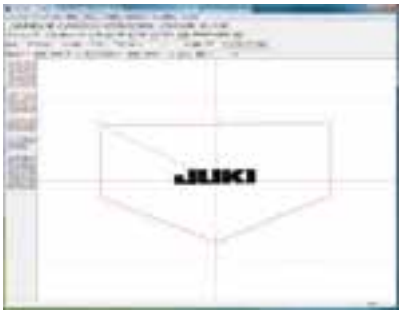
下軸プーリー

ミシン下部にもプーリーを設けましたので、釜の調整などがしやすくなりました。

オプション

縫製データ作成編集ソフト「PM-1」Ver.3

PM-1はコンピュータ画面上で、IP-420よりさらに大きく細部までの縫製データの形状が確認できます。複雑でかつ細かなデータ編集に対しても、頻繁な試縫がダイレクトに繰り返し行え、編集作業のストレスを感じることなく、思い通りのデザインを作成することができます。



■装置・部品

名称	品番	特長
ニードルクーラー組※1	40092717	エアーを針に吹き付け、熱による糸切れを防止します。
横払いワイパー組	40035867	縫製品や縫製条件により横払い式ワイパーも用意しております。
横払いワイパー中継ケーブル組	40080837	
4530用カセット押え組	40072202	オーバーラップ作業が可能な上下板挟み込み方式の押えです。
4530用カセット押え固定板組	40072197	
6030用カセット押え組	40072204	
6030用カセット押え固定板組	40072215	
4530用下板ブランク	40072149	加工用の金属製の下板ブランクです。
6030用下板ブランク	40072150	
第3糸調子組※1	40072310	アクティブテンションとの併用により、太糸に対する負荷を低減します。
簡易押え加工ユニット※2	MU11/X70358	本体に取り付けて押えや下板の切削加工が手軽に行えます。
パネル台総組	40093292	操作性を良くする為のパネル支柱です。
バーコードリーダー	40089238	外押えとプログラムが異なる事故を防止する為に、バーコードを読み取ることにより、外押えに対応したプログラムを自動的に呼び出すことができます。

カセット押え

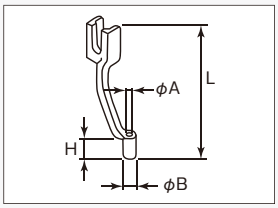
ニードルクーラー

バーコードリーダー

※1 ニードルクーラー、第3糸調子を、2段ストローク付き押え仕様に取り付ける場合、以下の部品が必要になります。

No.	品名	品番	個数
1	電磁弁取付ベース	PV915005000	1
2	電磁弁取付板止ねじ	SL4040891SC	2
3	エアーチューブ継手(レデューサ)	PJ301060003	1
4	φ6エアーチューブ	BT0600401EB	1

※2 簡易押え加工ユニットは特注対応品になります。

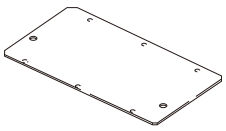


針・針穴ガイド

■針・針穴ガイド・中押え対応表

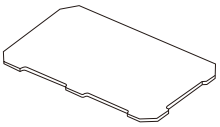
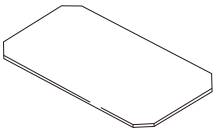
使用針	使用糸	針穴ガイド			中押え	
番手	番手	品番	針穴径	用途	品番	寸法(φA×φB×H×L)
#14～#18	#50～#20	B242621000B (H仕様,標準)	φ2.0	中厚～厚物(H仕様)	40023632 (H仕様,標準)	φ2.2×φ3.6×5.7×39.5
#18～#21	#20～#08	B242621000D	φ2.4	厚物(オプション)	B1601210D0BA (G仕様,標準)	φ2.7×φ4.1×5.7×38.5
#22～#25	#08～#02	B242621000F (G仕様,標準)	φ3.0	極厚物(G仕様)		
		B242621000G	φ3.0(ザグリ付)	極厚物(オプション)	B1601210D0CA (オプション)	φ3.5×φ5.5×5.7×38.5
	#20～#02	B242621000H	φ3.0(偏心)	厚物目飛び対策用(オプション)		

■加工用布押えブランク材

品番	名称	
40072301	4530用 アルミブランク板	
40072305	6030用 アルミブランク板	

★一体型の布押え外枠に下からネジ止めをします。

■加工用下板ブランク材

品番	名称	
40072300	4530用　下板インナープレートシート（接着テープ付き）	
40072302	4530用　下板アルミインナープレート	
40072303	4530用　下板プラスチックインナープレート	
40072304	6030用　下板インナープレートシート（接着テープ付き）	
40072306	6030用　下板アルミインナープレート	
40072307	6030用　下板プラスチックインナープレート	

★インナープレートを下板にはめ込み、下からインナープレートシートを貼って固定します。

■機種表示

仕様区分	コード
標準（一体押え）	S
2段ストローク付き（一体押え）	B

オプション区分	コード
なし	Z

パネル区分	コード
標準（IP-420）	S

縫製区分	コード
中厚～厚物	H
極厚物	G

ステッチ区分	コード
標準	S

電装電圧区分	コード
単相100V	A
三相200～240V	D

AMS224EN □□□□□□S Z□□□□□S□

エリアコード区分	コード
横: 450mm、縦: 300mm	4530
横: 600mm、縦: 300mm	6030

押え、サブクラス区分	コード
標準	5000
サブクラス	5001～

ペダルスイッチ区分	コード
3連PKペダル（PK47）	D
2連PKペダル（メカニカルバルブペダル付き）	F

※仕様区分で、標準"S"を選択した場合は"F"（2連PKペダル）
2段ストローク付き"B"を選択した場合は"D"（3連PKペダル）
になります。

■仕様

機種名	AMS-224EN-HS4530	AMS-224EN-GB4530	AMS-224EN-HS6030	AMS-224EN-GB6030
縫製区分	中厚～厚物	極厚物	中厚～厚物	極厚物
仕様区分	エアー式外押え(一体タイプ)　S：標準　B：2段ストローク付き			
最高縫製速度	2,500sti/min*（縫い目長さ3mm以下）			
可縫サイズ	横 450mm × 縦 300mm		横 600mm × 縦 300mm	
設定可能縫い目長さ	0.1～12.7mm(0.05mm単位)			
針棒ストローク	41.2mm			
外押え上昇量	最大30mm			
中押え上昇量・ストローク	上昇量：20mm, ストローク：標準 4mm（0～10mm）			
中押え下位置可変	標準 0～3.5mm（最大0～7.0mm）			
中押え高さ変更	入力により無段階制御（パルスモーター制御）			
上糸調子	アクティブテンション（電子糸調子機構）			
上糸切れ検知	標準装備			
上糸クランプ	パルスモーター駆動針板下側クランプ			
縫い始め糸抜け防止	上糸クランプ、アクティブテンションにて対応			
糸切り装置	パルスモーター式高速糸切り機構			
使用針(出荷時装着番手)	DP×17（#18）	DP×17（#23）	DP×17（#18）	DP×17（#23）
適応糸番手	#50～#2	#20～#2	#50～#2	#20～#2
使用釜	半回転倍釜			
模様データの記憶	本体メモリー：最大500,000針・999パターン（1パターンあたり最大50,000針）			
	外部メディア：最大50,000,000針・999パターン(1パターンあたり最大50,000針)			
拡大・縮小機能	X・Y独立に拡大縮小可能。 1%～400%（0.1%単位）			
拡大・縮小方式	縫い目長さ増減方式/針数増減方式。 （パターン選択時は縫い目長さ増減のみとなります。）			
下糸カウンター／縫製カウンター	アップ／ダウン方式（0～9,999）			
給油方式	面部：グリス給油, 釜部・下軸ギアボックス部：微量給油(タンク式)			
使用油	JUKI ニューデフレックスオイル No.2（ISO VG32 相当）			
ミシンモーター	ACサーボモーター（ダイレクトドライブ式）			
電源／消費電力	単相100V・三相200V / 550VA			
エアー圧・エアー消費量	0.5～0.55MPa（最大0.55MPa), 1.8dm³ / min（ANR）			
質量(完成品)	401kg		410kg	
機械寸法	幅1,703mm×奥行き1,370mm×高さ1,200mm （糸立装置を含まない）		幅1,923mm×奥行き1,370mm×高さ1,200mm （糸立装置を含まない）	

*sti/minはStitches per Minute(針/分)の略です。

★コンパクトフラッシュ™はJUKI純正品をご使用下さい。
★コンパクトフラッシュ™は米国サンディスク社の登録商標です。
★Microsoft Windowsは、米国Microsoft Corporationの、米国及びその他の国における登録商標です。
★その他記載された会社及び製品名/商品名は各社の商標または登録商標です。

対象事業所名:JUKI株式会社本社
登録範囲:工業用ミシン・家庭用ミシン・産業用ロボット等の研究・開発・設計・販売・保守サービス、データ入力システムの販売・保守サービスにおける
①環境への影響に配慮した製品開発及び技術開発
②グリーン調達及びグリーン購入
③省エネルギー(CO2排出量の削減)
④省資源(用紙購入量の削減等)
⑤廃棄物の削減及び(リ)サイクル
⑥物流の効率化(モーダルシフト、梱包の改善等)
を推進するための環境マネジメントシステム

JUKI株式会社
縫製機器ユニット
〒206-8551　東京都多摩市鶴牧2-11-1
☎042(357)2254(ダイヤルイン)
FAX042(357)2274
http://www.juki.co.jp

お買い求め、ご相談は

JUKI販売株式会社
本　　社……☎042(357)2530 FAX042(357)2540
東北カスタマーズセンター……☎0197(25)2725 FAX0197(25)2790
関東カスタマーズセンター……☎042(357)2536 FAX042(357)2541
中部カスタマーズセンター……☎052(400)1234 FAX052(400)9216
北陸カスタマーズセンター……☎076(224)8805 FAX076(224)8806
近畿カスタマーズセンター……☎06(6339)7124 FAX06(6339)7136
中四国カスタマーズセンター……☎084(972)3880 FAX084(972)2380
四国カスタマーズセンター……☎084(972)3880 FAX0898(25)0334
九州カスタマーズセンター……☎0942(44)1835 FAX0942(44)9729

※仕様及び外観は改良のため予告なく変更することがあります。
安全にご使用いただくために、使用前に必ず取扱説明書をお読みください。

このカタログの記載内容は2014年4月現在のものです。(Cat.No.C03-00)